

【物件名】

刊行物 2

【添付書類】

刊行物 2

3  221

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 実用新案公報(Y2)

(11)実用新案出願公告番号

実公平7-38166

(24) (44)公告日 平成7年(1995)8月30日

(51)Int.Cl.

識別記号

序内整理番号

PI

技術表示箇所

B 6 5 D 41/34  
41/04

A

請求項の数1(全 3 頁)

(21)出願番号 実願平4-42480

(22)出願日 平成4年(1992)6月19日

(65)公開番号 実開平6-3852

(43)公開日 平成6年(1994)1月18日

(71)出願人 000188477

石塚硝子株式会社

愛知県名古屋市昭和区高辻町11番15号

(72)考案者 柴田 和義

千葉県習志野市谷津3丁目1番21号

(74)代理人 弁理士 名嶋 明彦 (外2名)

審査官 島居 裕

(56)参考文献 実開 昭55-145458 (JP, U)

(54)【考案の名称】 PPキャップ用壺口

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 ねじ山の下方部にビードを形成したPPキャップ用壺口において、ねじ山の中間部に段差を設け、段差よりも上方のねじ山の幅および高さを該段差よりも小さく、段差よりも下方のねじ山の幅および高さを該段差よりも大きくしたことを特徴とするPPキャップ用壺口。

【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本考案は、PPキャップ（ビルファーフキャップ）と組み合わせられるPPキャップ用壺口に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来のPP金属キャップは、スカート部のねじ部が形成される上方部とPPバンドとなる下方部

が切目線の間に設けられたミシン目状に接続されており、開封のためにPPキャップを回転させるとそのブリッジよりも上の部分のみが壺口のねじ山に沿って押し上げられ、ブリッジが切断されてリング状部が壺口に残るようにしたものである。このように開封の際には必ずブリッジが切断されてしまうため、消費者の手元に至る前に不当に開封されるおそれなく、洋酒壺等に広く使用されている。そして上記のようなPPキャップ用のガラス壺の壺口には、当然ながらねじ山とビードとが形成されている。

【0003】ところで、PPキャップを開封する際に誤って逆方向にPPキャップを回転させてしまうことがある。この場合、現状では開封を容易にするために薄いアルミニウム製のPPキャップが用いられており、誤ってキャップを逆転させるとキャップのねじ山が変形して壺

(2)

実公平7-38166

口のねじ山を乗り越えてしまい、「ねじ山ぼけ」となるおそれがある。そしてねじ山がぼけてしまうとその後、正しい方向にキャップを回転させてもキャップが空転し開封が困難となる。

【0004】

【考案が解決しようとする課題】本考案は上記した従来の問題点を解決し、正しい方向にキャップを回転させる場合のトルクは低く容易に開封することができ、しかも逆方向にキャップを回転しようとした場合には大きい抵抗が生ずるようにしたPPキャップ用壺口を提供するために完成されたものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記の課題を解決するためになされた本考案は、ねじ山の下方部にビードを形成したPPキャップ用壺口において、ねじ山の中間部に段差を設け、段差よりも上方のねじ山の幅および高さを該段差よりも小さく、段差よりも下方のねじ山の幅および高さを該段差よりも大きくしたことを特徴とするものである。

【0006】

【実施例】以下に本考案を図示の実施例によって更に詳細に説明する。図1において、1はガラス壺の口部に形成された連続した螺旋状のねじ山、2はその下方部に形成されたビードである。本考案においてはこのねじ山1の中間部に段差3が設けられており、この段差3よりも上方のねじ山1の幅および高さを該段差よりも小さく、段差3よりも下方のねじ山1の幅および高さを該段差よりも大きく形成してある。

【0007】段差3の位置は、ねじ山1の上端のスタート点から180°～360°の範囲内のほぼ中間部とすることが好ましい。そして段差3よりも上方のねじ山1の外径Aと段差3よりも下方のねじ山1の外径Bとの差は、実施例では1mmとしてあり、従ってこの場合段差3は0.5mmとなる。段差3は0.2～1.0mm程度とするのが適当である。

【0008】

【作用】このようなPPキャップ用壺口には、従来と同様にアルミニウム製のPPキャップが被せられ、PPキャップの側面は打栓機のローラーによって巻き締められて図2のようにねじ山1に沿ったねじが形成され、またPPキャップの下端はビード2の下側に巻き締められる。

【0009】そして消費者がPPキャップを正しい方向に回転させようとする場合には、ねじ山1の太い部分により形成されたPPキャップのねじが段差3より上方のねじ山1の細い部分を通過することとなるため、この段差は抵抗とはならず、開栓時のトルクが特別大きなものは必要なく容易にPPキャップを開くことができる。また誤ってPPキャップを反対方向に回転させようとした場合には、ねじ山1の細い部分により形成されたPPキャップのねじが段差3より下方のねじ山1の太い部分に食い込むこととなるので、大きい抵抗が生ずる。従ってPPキャップを反対方向に回転させることが防止され、従来のような「ねじ山ぼけ」を生ずるおそれはない。

【0010】

【考案の効果】以上に説明したように、本考案によればPPキャップの開栓に要するトルクを減少させるとともに、逆方向にキャップを回転しようとした場合には大きい抵抗を発生させ、従来のような「ねじ山ぼけ」を防止することができる。また本考案のPPキャップ用壺口はガラス成形用の口型を修正するだけで容易に製造することができる。よって本考案は従来の問題点を解消したPPキャップ用壺口として、その実用的価値は極めて大きいものである。

【図面の簡単な説明】

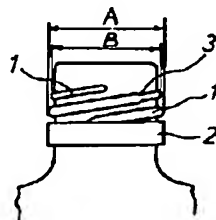
【図1】本考案の実施例を示す正面図である。

【図2】キャップのみを破断した平面図である。

【符号の説明】

- 1 ねじ山
- 2 ビード
- 3 段差

【図1】



(3) 

実公平7-38166

【図2】

